

⑪ 特許公報 (B2)

平1-14103

⑬ Int.Cl.¹B 65 D 33/25
30/16
B 31 B 31/00

識別記号

庁内整理番号
A-6833-3E
F-8208-3E
6929-3E

⑭ 公告 平成1年(1989)3月9日

発明の数 1 (全5頁)

⑮ 発明の名称 サイドガゼットを有するチャック付き袋体

⑯ 特願 昭60-273502

⑯ 公開 昭62-135160

⑯ 出願 昭60(1985)12月6日

⑯ 昭62(1987)6月18日

⑰ 発明者 森 敏夫 静岡県浜松市半田町1507番地

⑱ 出願人 株式会社 生産日本社 東京都千代田区麹町5丁目3番地

⑲ 代理人 弁理士 木下 洋平 外2名

審査官 鈴木 泰彦

1

2

⑳ 特許請求の範囲

1 単層又は複層のプラスチックフィルムよりなる袋体であつて、両側に2つ折りサイドガゼットを有する一方の外面フィルムにサイドガゼットの折曲縁を内方に向けて他方の外面フィルムを重ね、該他方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面との両外側縁部を溶着し、両外面フィルムとサイドガゼットとの底縁部を溶着して袋状体とし、該袋状体の上部において前記他方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面及び前記一方の外面フィルムの両折曲縁間露出部分とにプラスチック製チャックの雄爪ウエブと雌爪ウエブを対向溶着してチャック両端を外側縁部に溶着させ、前記一方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面との間の未溶着部分を前記折曲縁とチャックとの溶着部分から外側縁部まで溶着したことを特徴とするサイドガゼットを有するチャック付き袋体。

発明の詳細な説明

産業上の利用分野

この発明は単層又は複層のプラスチックフィルムよりなる袋体で、サイドガゼットを有するチャック付き袋体に関する。

従来の技術

従来、プラスチックフィルムよりなるチャック付き袋体でサイドガゼットを有するものは、サイドガゼットが袋体の開口部の幅を狭めるため袋体内収納物の出入に不便となり、そのためサイドガゼットの幅が制限されて、ガゼットの効果をあま

り期待できないという問題があつた。

発明が解決しようとする問題点

本発明の目的は、サイドガゼットを有する袋体の開口部に袋体の全幅に亘るチャックを取付け、サイドガゼットにより開口部の幅が狭められることを無からしめたサイドガゼットを有するチャック付き袋体を提供するにある。

問題点を解決するための手段

本発明は、単層又は複層のプラスチックフィルムよりなる袋体であつて、両側に2つ折りサイドガゼットを有する一方の外面フィルムにサイドガゼットの折曲縁を内方に向けて他方の外面フィルムを重ね、該他方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面との両外側縁部を溶着し、両外面フィルムとサイドガゼットとの底縁部を溶着して袋状体とし、該袋状体の上部において前記他方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面及び前記一方の外面フィルムの両折曲縁間露出部分とにプラスチック製チャックの雄爪ウエブと雌爪ウエブを対向溶着してチャック両端を外側縁部に溶着させ、前記一方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面との間の未溶着部分を前記折曲縁とチャックとの溶着部分から外側縁部まで溶着したことを特徴とする。

25 作用

袋体の上部において他方の外面フィルムとこれに面するサイドガゼットの折返面及び一方の外面フィルムの両折曲縁間露出部分との間に両端が外側縁部に達するチャックを溶着したから、チャッ

クを開けばサイドガゼットの幅に関係なく外面フィルムのほぼ全幅に亘って開口することができ、外面フィルムのうちチャックを溶着しない部分はサイドガゼットと溶着されているから、チャックを閉じれば袋体を完全に密閉することができる。

実施例

第1図乃至第5図は本発明実施例の折畳み状態を示す。外面フィルム1a, 1bはポリエチレンフィルム2の外面に金属膜等の基材3を積層してなり、外面フィルム1a, 1b間の両側に重ね合せた2つ折りのサイドガゼット4, 4も同様の積層フィルムであつて、そのポリエチレンフィルムが外面フィルム1a, 1bのポリエチレンフィルム2と接するように重ね合わせて、外面フィルム1a, 1bとサイドガゼット4とを両外側縁部5において夫々溶着し、且つ全フィルム1a, 1b, 4を底縁部6において一括溶着して袋状体7を形成する。サイドガゼット4は一方の外面フィルム1aの両側にこれと一体に折曲げ形成してもよい。

袋状体7の上部に溶着されるポリエチレン製チャック8は、ウェブ9, 10に互に咬合する雄爪11と雌爪12(第7図)とが夫々一体に且つ長尺状に形成され、外面フィルム1aの幅の長さに切断して、一方のウェブを外面フィルム1bの内面に、また他方のウェブを外面フィルム1bに面するサイドガゼット4の折返面4b及び外面フィルム1aのサイドガゼット4の折曲線13, 13間露出部分14に夫々溶着する。また外面フィルム1aとこれに面するサイドガゼット4の折返面4aとを折曲線13から外側縁部5の間において溶着する。

第7図はチャック8の溶着方法を示し、相対するウェブ9, 10間に緩衝材15を介在させ、上下の外面フィルム1a, 1bを熱板16, 16により熱圧して、ウェブ9と外面フィルム1bのポリエチレンフィルム2、ウェブ10とサイドガゼットの折返面4b及び外面フィルム1aのポリエチレンフィルム2、サイドガゼットの折返面4aと外面フィルム1aのポリエチレンフィルム2とを同時に充分溶着させる。したがつてウェブ9, 10とポリエチレンフィルム2とが剥離することはない。

ウェブ9, 10の両側を外面フィルム1及びサ

イドガゼット4に溶着すると、外面フィルム1の基材3の剛性が高い場合は、チャックの咬合強度が低下するので、このような場合はウェブ9, 10の一側のみを溶着すれば、チャック開口力によりウェブが一側へ柔軟に傾いて咬合をよく保持することができる。

チャック8を開いて第6図の如く開口部を強く開くと、チャック8は折曲線13との溶着部分17(第6図)において外面フィルム1aから剥離するおそれがあるので、これを防止するため、溶着部分17から袋状体7の上縁18までサイドガゼット4の折返面4aと外面フィルム1aとを帯状部分19において溶着することは有効である。

上記構造の袋体に収納物を入れたのちチャックを閉じるが、袋体底部を開口させておき、これより収納物を入れてから底部を溶着して閉じてもよい。その場合は上縁18を溶着しておくことができる。

第8図は本発明袋体の製造工程を示す。製造ライン20の一側に設けた巻取原反21から繰り出されたフィルム1は製造ライン20と直角の垂直折込板22のV形開口の根元でカツタ23により上下に2分されたのち、夫々V形縁24から上方及び下方に方向変換され、ついで上半部はローラa, bをまわり、下半部はローラc, dをまわつて上下に重つた外面フィルム1a, 1bとなつて下流へ送られる。

垂直折込板22より上流において、1対の巻取原反25から繰り出されたサイドガゼット4のフィルムは折込板26により夫々2つ折りにされ、パンチ27により袋状体7の底縁部6に重なる位置に孔あけされてローラb, dの位置で上記外面フィルム1a, 1b間に外側縁を揃えて重ねこまれ、共に下流へ送られる。

チャック溶着部位においては、ボビン28から送出された長尺のチャック8aがガイドローラ29、チャックガイド30、ピンチローラ31等をへて特殊ガイド32により上部の外面フィルム1bとその直下のサイドガゼット4となるフィルムとの間に袋体の幅分だけ挿入されて、熱板16により溶着される。ついで特殊ガイド32を引き戻し、チャック溶断刃33によりチャックを溶断する。

チャック8の溶着と同時に、外面フィルム1a

5

とサイドガゼット4となるフィルムとがチャック8と整列した方向において外面フィルム1aの外側縁部5まで溶着される。

次の工程において、溶着バー34, 35及び冷却バー36, 37により外側縁部5の溶着、冷却及び底縁部6又は上縁18の部分の一括溶着、冷却を行つたのち、両側トリミングカツタ38とカツタ39とにより切断して袋体を得る。サイドガゼット4が複層フィルムの場合は、上記溶着の際、外面フィルム1a, 1bのポリエチレンフィルム2がパンチ27にてあけた孔において互に溶着し、底縁部6においてサイドガゼット4が開くことを防ぐ。

2つ折りしたサイドガゼット4を外面フィルム1aの両側に一体に折曲げ形成する場合は、サイドガゼットを含む幅広のフィルムの両側を折込板26と同じ原理の複合折込板(図示せず)を用いてサイドガゼットを形成したのちこれに外面フィルム1bを重ね、以後は上記とほぼ同様な工程をもつて袋体を形成する。

2つ折りしたサイドガゼット4の最大幅は袋体の幅の1/2まで拡大可能であり、サイドガゼットの幅を充分大にして底縁部6を袋底中央部に折り込めば(第6図)、袋体は四角筒形になつて安定

6

に目立しうる。

発明の効果

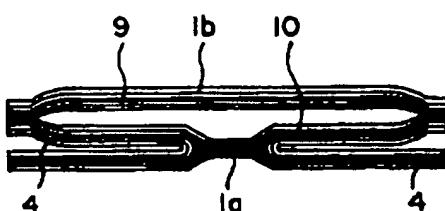
本発明は上記の構成を有し、サイドガゼットの幅が大であつても、袋体開口部を広く聞くことができる、収納物の出し入れに便利であり、また収納物を入れたときには長方形状にふくらむので箱詰め、陳列等に有利であるとともに、自立可能にする効果があり、また構造も至つて簡単で、自動機により安価に連続生産し得る利点がある。

図面の簡単な説明

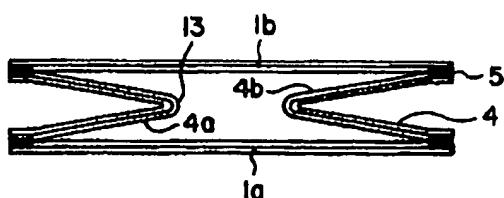
図面は本発明の一実施例を示し、第1図は折疊み状態における立面図、第2図、第3図は第1図の夫々A-A線及びB-B線断面図、第4図、第5図は第1図の夫々C-C線及びD-D線断面図、第6図は開口状態における斜視図、第7図はチャック溶着方法を示す要部の断面斜視図、第8図は袋体製造工程を示す斜視図である。

1a……一方の外面フィルム、1b……他方の外面フィルム、4……サイドガゼット、4a, 4b……折返面、5……外側縁部、6……底縁部、7……袋状体、8……チャック、9……雄爪ウェブ、10……雌爪ウェブ、13……折曲線、17……溶着部分。

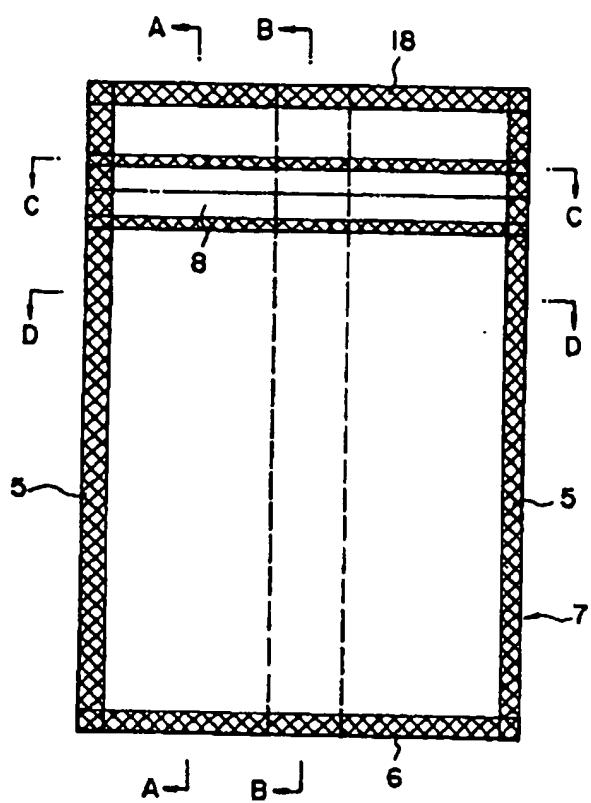
第4図



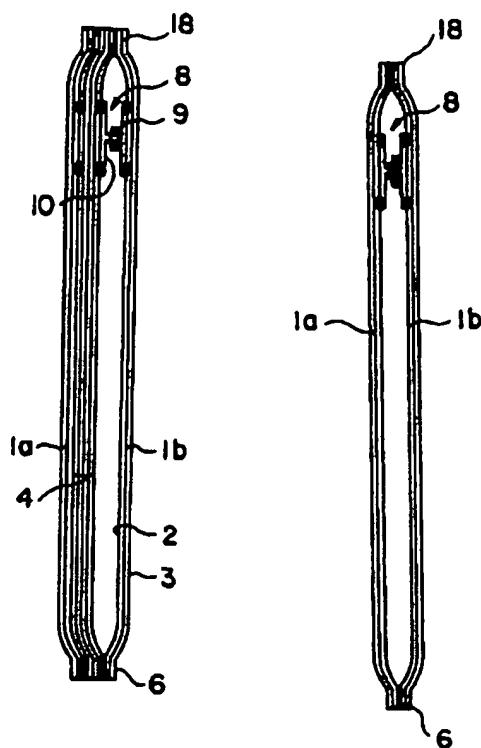
第5図



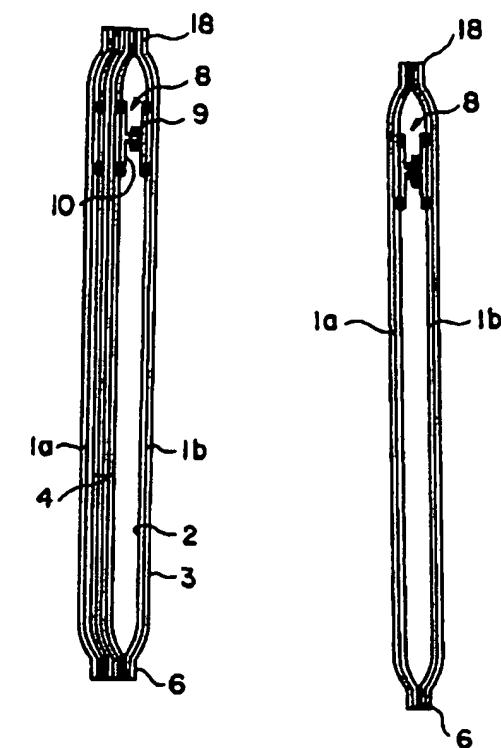
第1図



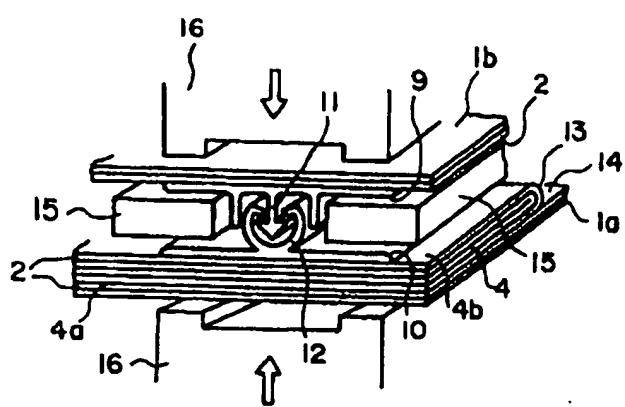
第2図



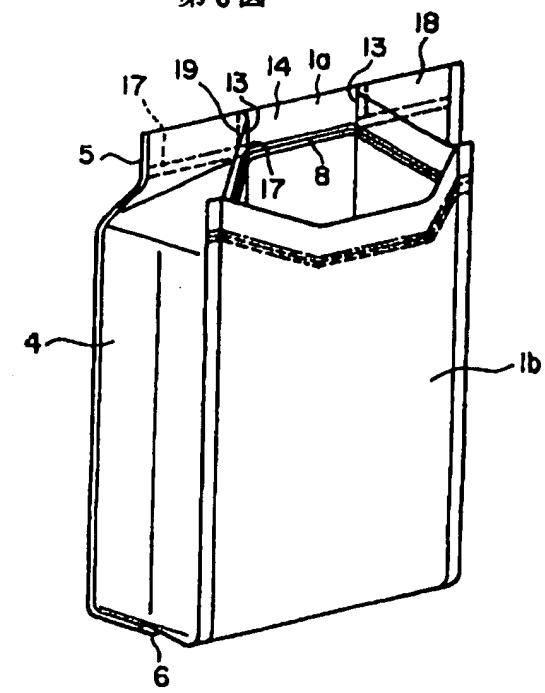
第3図



第7図



第6図



第8図

